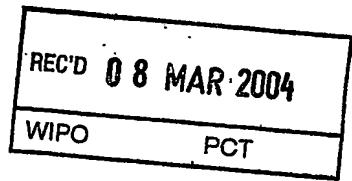


BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



**PRIORITY
DOCUMENT**
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Gebrauchsmusteranmeldung

Best Available Copy

Aktenzeichen: 203 00 435.3

Anmeldetag: 13. Januar 2003

Anmelder/Inhaber: Kunststoff-Technik Scherer & Trier GmbH & Co KG,
96247 Michelau/DE

Bezeichnung: Mehrlagiges Dekorband

IPC: B 32 B, G 09 F

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Gebrauchsmusteranmeldung.

München, den 21. Januar 2004
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Klostermeyer

WEICKMANN & WEICKMANN

Patentanwälte

European Patent Attorneys · European Trademark Attorneys

DIPL.-ING. H. WEICKMANN (bis 31.1.01)
DIPL.-ING. F. A. WEICKMANN
DIPL.-CHEM. B. HUBER
DR.-ING. H. LISKA
DIPL.-PHYS. DR. J. PRECHTEL
DIPL.-CHEM. DR. B. BÖHM
DIPL.-CHEM. DR. W. WEISS
DIPL.-PHYS. DR. J. TIESMEYER
DIPL.-PHYS. DR. M. HERZOG
DIPL.-PHYS. B. RUTTENSPERGER
DIPL.-PHYS. DR.-ING. V. JORDAN
DIPL.-CHEM. DR. M. DEY
DIPL.-FORSTW. DR. J. LACHNIT

Unser Zeichen:
29256G DE/PRKWme

Anmelder:
Kunststoff-Technik
Scherer & Trier GmbH & Co KG
Siemensstraße 8

96247 Michelau

Mehrlagiges Dekorband

Mehrlagiges Dekorband

Beschreibung

5

Die vorliegende Erfindung betrifft ein mehrlagiges Band, insbesondere ein Dekorband, umfassend eine Oberlage aus Metall, an deren Oberseite eine reliefartige Struktur eingeprägt ist.

10 Solche Dekorbänder finden beispielsweise Verwendung beim Bau von Automobilen, wo sie etwa als obere Abdeckung an Türschwellen angebracht werden können. Als Material für die Zierfläche wird häufig Aluminium verwendet, um dem Dekorband ein ansprechendes äußeres Erscheinungsbild zu verleihen. In der Aluminum-Oberfläche ist eine
15 reliefartige Struktur ausgebildet, beispielsweise der Name oder ein Markenzeichen des Herstellers. Über den Automobilbau hinaus finden derartige Dekorbänder auch Verwendung als Typenschilder bzw. Ettiketten von technischen Gerätschaften aller Art, man denke beispielsweise an Haushaltsgeräte (Kühlschränke, Gefrierschränke, Geschirrspülger usw.),
20 Sanitäranlagen (Duschgriff bzw. Duschkabine usw.).

25 Werden solche Dekorbänder ganz aus Aluminum hergestellt, so ist eine gewisse Mindestdicke des verwendeten Aluminumblechs von ungefähr 1,5 mm erforderlich, um ein ausreichend stabiles Dekorband zu erhalten, bei dem eine aufgeprägte Struktur dauerhaft in ansprechender Weise erhalten bleibt. Da die Prägetiefe der reliefartigen Struktur in der Regel nicht mehr als 0,2 mm beträgt, wird also im Vergleich zum "sichtbaren" Oberflächenbereich eine relativ große Menge von Aluminum benötigt. Dieser relativ große im Prinzip überflüssige Aluminium-Anteil stellt zum
30 einen einen erheblichen Kostenfaktor für solche Dekorbänder dar und führt außerdem zu einem relativ hohen Gewicht der Dekorbänder. Wenn man bedenkt, dass solche als Massenartikel eingesetzten Dekorbänder

naturgemäß trotz eines möglichst edlen äußereren Erscheinungsbildes kaum nennenswerte Herstellungskosten verursachen sollten, so ist der Wert von Materialeinsparungen ohne weiteres ersichtlich. Ersetzt man einen Teil des Aluminiums, der nicht sichtbar ist, durch andere Materialien, die leichter und/oder billiger sind (beispielsweise Kunststoff), so stellt sich das Problem, dass ein einfaches Aufprägen von scharfgezeichneten reliefartigen Strukturen nicht mehr gelingt. Ursache hierfür ist, dass die Verbindungsfähigkeiten der einzelnen Komponenten eines solchen Verbundwerkstücks unterschiedlich sind. Aus diesem Grund gelingt es nicht, im Prägeverfahren optisch ansprechende Resultate zu erzielen.

Eine weitere Möglichkeit der Oberflächenbearbeitung eines Werkstücks, beispielsweise eines Dekorbandes, besteht darin, die gewünschte Struktur in die Metallocberfläche einzutragen. Nachteilig bei dieser Vorgehensweise ist jedoch, dass das Ätzen herstellungstechnisch relativ aufwändig ist, da mindestens ein weiterer Arbeitsschritt zur Beschichtung der Oberfläche mit einer Maskierungsschicht erforderlich ist. Weiterhin ist es nachteilig, dass nach dem Ätzvorgang die Aluminiumoberfläche völlig blank und vor Korrosion nicht geschützt wäre. Daher ist es zwingend erforderlich, dass nach dem Ätzvorgang ein Korrosionsschutz durch Eloxieren oder Lackieren aufgebracht wird, was wiederum erhebliche Mehrkosten verursacht. Im Falle einer Lackierung würde man zudem die durch Reliefätzen vorher eingebrachte Mattierung zuschwemmen. Die Folge wäre ein weniger wertanmutendes Aussehen.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, ein Dekorband der genannten Art bereitzustellen, bei dem bei verringriger Masse des eingesetzten Metalls weiterhin eine ansprechend gestaltete reliefartige Oberflächenstruktur ausgebildet werden kann.

Zur Lösung der genannten Aufgabe sieht die folgende Erfindung ein mehrlagiges Band, insbesondere Dekorband vor, das eine Oberlage aus

Metall, vorzugsweise aus Aluminium umfasst. An der Oberseite der Oberlage ist eine reliefartige Struktur eingeprägt und ihre Unterseite ist fest mit einer Verstärkungslage aus Kunststoff verbunden. Dabei ist besonders günstig, wenn die Verstärkungslage an der bereits mit der reliefartigen Struktur ausgebildeten Oberlage angebracht ist. Da in diesem Fall die reliefartige Struktur an der Oberlage aus Metall eingeprägt wird, solange diese noch nicht mit der Verstärkungslage aus Kunststoff verbunden ist, ist das Ausbilden von exakten und scharfen Konturen mittels eines Prägeverfahrens in sehr einfacher Weise möglich. Dies wird noch dadurch begünstigt, dass bei dem erfindungsgemäßen Band die Oberlage aus Metall vergleichsweise dünn ist. Beim Prägevorgang drückt der Prägestempel das die Oberlage bildende dünne Band z.B. aus Aluminium, gegen ein komplementär geformtes Gegenstück, so dass auch komplexere reliefartige Strukturen exakt reproduziert werden können - die Verstärkungslage aus Kunststoff dagegen würde beim Prägen die Reliefbildung beeinträchtigen insbesondere im Bereich scharfer Kanten. Auch wäre zu befürchten, dass nach dem Prägen der Zusammenhalt zwischen der Verstärkungslage und der Oberlage zumindest stellenweise leidet.

Das Anbringen der Verstärkungslage aus Kunststoff an der auf diese Weise bereits bearbeiteten Oberlage aus Metall kann derart geschehen, dass die die reliefartige Struktur tragende Oberseite nicht mehr verändert wird. Auf diese Weise ist es möglich, ein leichtes und billiges Metallband herzustellen, da die Menge an zur Herstellung des Metallbandes einzusetzendem Metall gegenüber einem herkömmlichen Metallband auf einen Bruchteil reduziert ist. Im Falle der Verwendung von Aluminium kann gewährleistet werden, dass eine gegen Korrosion schützende Lackierung der Oberseite (Sichtseite) bei der Herstellung des Bandes erhalten bleibt.

Zum Anbringen der Verstärkungslage an der Oberlage bietet sich ein Extrusionsverfahren an, bei dem die Verstärkungslage in einer Extrusionsmaschine plastifiziert vorliegt und auf die Oberlage aufextrudiert

wird. Insbesondere zur Herstellung von Massenartikeln sind Extrusionsverfahren besonders geeignet, da durch diese Herstellungsweise hohe Durchsätze von hergestellten Artikeln erreichbar sind.

5 Da das Extrusionsverfahren prinzipiell ein kontinuierliches Herstellungsverfahren ist, bei dem zu jeder vorgegebenen Zeiteinheit aus einer bestimmten Menge zuzuführender Eingangswerkstoffe eine vorgegebene Menge eines Endprodukts erzeugt wird, ist es nicht ohne weiteres möglich, dieses mit einem Prägeverfahren zu kombinieren, das 10 zumindest bei hohen Qualitätsanforderungen an das Prägebild ein diskontinuierlich arbeitendes Herstellungsverfahren ist. Im vorliegenden Fall stellt sich somit das Problem, dass beim Aufprägen der reliefartigen Struktur auf die Metallocberlage die Fortbewegung der Metallocberlage einem 15 ständigen Wechsel aus Anhalten während des Aufdrückens des Prägestempels und Weitertransportieren unterworfen ist, während es durch die Extrusionsmaschine mit konstanter Transportgeschwindigkeit bewegt werden muss. Zur Abstimmung dieser unterschiedlichen Bewegungsarten der Metallocberlage kann deshalb vorgesehen sein, dass im Herstellungsablauf zwischen der Prägeeinheit und der Extrusionsmaschine 20 eine Pufferanordnung vorgesehen ist, innerhalb sich die Metallocberlage zeitweise ansammeln kann. Beispielsweise kann dies dadurch realisiert werden, dass das die Oberlage bildende Metallband zwischen der Prägeeinheit und der Extrusionmaschine eine schlaufenartige Anordnung bildet (z.B. einfach in einem gewissen Grad durchhängt), die sich in 25 periodischem Wechsel vergrößert und verkleinert.

Zur Ausbildung einer sauberen Oberfläche mit scharf ausgeprägten Reliefstrukturen ist lediglich eine geringe Dicke der Oberlage erforderlich, so dass es günstig ist, wenn deren Dicke kleiner als 1 mm ist, vorzugsweise 30 kleiner als 0,4 mm ist. Dabei sollte die Tiefe der reliefartigen Struktur nicht größer als 0,5 mm, vorzugsweise nicht größer als 0,2 mm sein.

Die Dicke der Verstärkungslage sollte ausreichend groß sein, um ein Band zu erhalten, das hinreichend formbeständig, sowie hinreichend widerstandsfähig ist. Es ist jedoch wünschenswert, wenn das Band eine gewisse Flexibilität bewahrt, so dass die Dicke der Verstärkungsläge 5 günstigerweise ≤ 1 mm sein sollte, vorzugsweise $\leq 0,6$ mm sein sollte.

Die Stabilität des Bands kann noch dadurch verbessert werden, dass die Verstärkungslage Fasern, vorzugsweise Mineralfasern enthält. Durch solche Fasern können insbesondere die thermischen Längenausdehnungen von 10 metallischer Oberlage und Verstärkungslage aus Kunststoff aneinander angeglichen werden.

Die Verstärkungslage enthält bevorzugt Polyvinylchlorid (PVC), Acrylnitrilbutadienstyrol (ABS), Polyamid (PA) oder Polypropylen (PP).

15 Jeder dieser Kunststoffe ist relativ einfach im Extrusionsverfahren handhabbar und weist bei einer vernünftigen Dicke (im Bereich von 1 mm oder geringer) eine ausreichende Festigkeit auf. Dies gilt insbesondere dann, wenn dem jeweils verwendeten Kunststoffmaterial zusätzlich ein faserartiger Stoff beigemischt ist.

20 Als Schutz der Reliefstruktur auf der Oberseite der Oberlage kann vorgesehen sein, dass auf der Oberseite der Oberlage eine weitere, durchsichtige Kunststofflage angeordnet ist. Auch diese weitere Kunststofflage ist bevorzugt aus Polyvinylchlorid (PVC), 25 Acrylnitrilbutadienstyrol (ABS), Polyamid (PA) oder Polypropylen (PP) gebildet. Sie weist günstigerweise eine Dicke von $\leq 0,5$ mm auf, vorzugsweise von $\leq 0,2$ mm. Auch die weitere Kunststofflage kann auf der Oberseite der Oberlage aufextrudiert sein. Hierbei ist es besonders günstig, die Verstärkungslage auf der Unterseite der Oberlage und die 30 weitere Kunststofflage auf der Oberseite der Oberlage in einer einzigen Extrusionsmaschine gleichzeitig aufzuextrudieren, so dass kein weiterer Herstellungsschritt erforderlich wird.

Um die Verbindung der Oberlage aus Metall mit der Verstärkungslage aus Kunststoff zu verbessern, kann vorgesehen sein, dass auf der Unterseite der Oberlage ein Haftlack aufgetragen ist. Darüber hinaus kann vorgesehen sein, dass auf der Oberseite der Oberlage ein Schutzlack aufgetragen ist, der beispielsweise einen Schutz der sichtbaren Oberfläche der Oberlage gegenüber äußeren Einflüssen (insbesondere UV-Strahlung und Straßenstreuusalz) bewirkt. Darüber hinaus kann dieser Schutzlack durch Zusatz von Mineralien oder Farben auch als Designelement benutzt werden.

10 Die Befestigung des mehrlagigen Bandes auf seinem letztgültigen Träger kann sowohl durch Verklebung (z.B. doppeltes Klebeband) als auch durch Verclipsen oder Verschweißen mit dem letztgültigen Träger bewerkstelligt werden.

15 Es ist auch denkbar für eine andere Anwendung, z.B. Bau, das Band zu einem tragenden Element zu verstärken.

Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung wird im folgenden anhand der beigefügten Zeichnungen im Detail beschrieben. Es zeigt:

20 Figur 1 einen Längsschnitt durch ein erfindungsgemäßes mehrlagiges Band; und

25 Figur 2 eine stark vereinfachte schematische Darstellung einer Anordnung zur Herstellung des erfindungsgemäßigen Bands in Querschnittsansicht.

In Figur 1 ist in einer Längsschnittsansicht ein Ausschnitt durch ein erfindungsgemäßes mehrlagiges Band 10 gezeigt. Das erfindungsgemäß Band 10 ist aus drei Lagen zusammengesetzt, nämlich einer in der Mitte angeordneten Metalllage 12 aus Aluminium, einer darunter angeordneten Verstärkungslage 14 aus Kunststoff sowie einer in Figur 1 oben

angeordneten weiteren Schutzhülle 16. Alle drei Lagen sind derart miteinander verbunden, dass sie aneinander anhaften, wobei die Verbindung zwischen der Aluminiumlage 12 und der Verstärkungslage 14 so fest ist, so dass die beiden Lagen 12, 14 praktisch nicht voneinander getrennt werden können. Im Gegensatz hierzu ist die obere Schutzhülle 16 lediglich schwach mit der Aluminiumlage 12 verbunden, so dass sie leicht von Hand von der Aluminiumlage 12 abgezogen werden kann. Die Funktion der Schutzhülle 16, die vorzugsweise ebenfalls aus Kunststoff besteht, ist primär ein Schutz der Aluminiumlage 12 von mechanischer Beschädigung beim Herstellprozess. Sekundär ist die Schutzhülle 16 ein Schutz bis zum endgültigen Anbringen des Metallbands 10 an einem vorgesehenen Produkt.

Weiterhin ist die Oberfläche 20 der Aluminiumlage 12 mit einer reliefartigen Struktur 18 ausgebildet, die durch Einprägen eines bestimmten Textes oder graphischen Symbols in das dünne Aluminiumblech 12, bevor dieses mit den beiden Kunststofflagen 14, 16 verbunden worden ist, entstanden ist. Die beiden Kunststofflagen 14 und 16 sind nach dem Einprägen der reliefartigen Struktur 18, beispielsweise durch Extrudieren, derart mit der Aluminiumlage 12 verbunden worden, dass sie über die gesamte Ober- bzw. Unterfläche der Aluminiumlage 12 hinweg an derselben anliegen. Dabei kann je nach Wunsch die Oberseite 22 der Schutzhülle 16 und/oder die Unterseite 24 der Verstärkungslage 14 glatt sein oder ebenfalls die Konturen der reliefartigen Struktur - unter Umständen in abgeschwächter Form - aufweisen.

Die Dicke a des in Figur 1 gezeigten mehrlagigen Bandes 10 beträgt insgesamt 1,2 mm, wobei die obere Schutzhülle 16 aus Kunststoff eine Dicke von 0,2 mm, die Aluminiumlage 12 eine Dicke von 0,4 mm und die untere Verstärkungslage 14 aus Kunststoff eine Dicke von 0,6 mm aufweist. Die obere Schutzhülle 16 ist aus Polyvinylchlorid hergestellt und durchsichtig. Sie besitzt eine relativ geringe Steifigkeit, so dass sie eine

Schutzfolie für die Aluminiumlage 12 bildet. Die untere Verstärkungslage 14 ist aus Polypropylen hergestellt und enthält Mineralfasern, die eine Ausdehnung bzw. Verformung der unteren Verstärkungslage 14 insbesondere in Längsrichtung des Bandes 10 behindern. Die Steifigkeit der unteren Verstärkungslage 14 ist deutlich höher als die der oberen Schutzlage 16, so dass die untere Verstärkungslage 14 dem Band 10 insgesamt sowie der eingeprägten reliefartigen Struktur der Aluminiumlage 12 Stabilität verleiht. Dennoch bleibt das Band 10 derart biegsam, dass seine Oberfläche sich an gekrümmte Unterlagen anpassen kann.

10

In Figur 2 ist in einer Querschnittsansicht in stark vereinfachter Form eine Vorrichtung gezeigt, mittels derer das erfindungsgemäße Band 10 hergestellt werden kann. Die Herstellungsvorrichtung enthält im Wesentlichen eine Prägeeinheit 30, der das die Aluminiumlage 12' bildende dünne Aluminiumband 12' zur Aufprägung der reliefartigen Struktur 18 zugeführt wird, sowie eine Extrusionseinheit 40, in der dem Aluminiumband 12' mit aufgeprägter Reliefstruktur 18 jeweils von unten bzw. von oben die Verstärkungslage 14 bzw. die Schutzlage 16 aufextrudiert wird. Weiterhin enthält die in Figur 2 gezeigte Herstellungsanordnung zwischen der Prägeeinheit 30 und Extrusionseinheit 40 einer Pufferanordnung 50, in deren Bereich das Aluminiumband 12' eine nach unten durchhängende Schlaufe 52 bildet.

15

In der Prägeeinheit 30 wird durch Anpressen eines Oberstempels 32 auf einen diesem zugeordneten komplementär geformten Unterstempel 34 dem Aluminiumband 12' die Reliefstruktur 18 aufgeprägt. Hierzu wird in einem ersten Arbeitsgang das noch ungeprägte Aluminiumband 12' in die Prägeeinheit 30 eingeführt, danach angehalten, der Oberstempel 32 gegen den Unterstempel 34 niedergedrückt, wieder freigegeben und danach das Aluminiumband 12' in Figur 2 nach links weiterbewegt, wobei gleichzeitig das so eben geprägte Relief aus dem Bereich der Stempel heraus transportiert wird und der als nächstes zu prägende Bereich des

20

25

Aluminiumbandes 12' in die Stempelmatrizen zwischen Oberstempel 32 und Unterstempel 34 geschoben wird. Da das Aluminiumband 12' eine relativ geringe Dicke aufweist, ist es mit herkömmlich bekannten Verfahren ohne weiteres möglich, eine Prägestruktur mit scharf definierten Kanten zu erzeugen.

5

In der Extrusionseinheit 40 werden auf das nun die vorgesehene Reliefstruktur 18 tragende Aluminiumband 12' jeweils auf dessen Unterseite 24 bzw. dessen Oberseite 22 Kunststofflagen aufextrudiert.

10 Hierzu umfasst die Extrusionseinheit 40 einen ersten Extrusionskopf 42, sowie einen zweiten Extrusionskopf 44, die einander gegenüber liegend angeordnet sind und zwischen denen das Aluminiumband 12' derart

hindurch transportiert wird, dass seine Unterseite 24 dem unteren Extrusionskopf 44 und seine Oberseite 22 dem oberen Extrusionskopf 42 zugewandt sind. Der untere Extrusionskopf 44 enthält plastifiziertes Polypropylen, dem Mineralfasern beigemischt sind, zur Ausbildung der Verstärkungslage 14. Der obere Extrusionskopf 42 enthält plastifiziertes Polyvinylchlorid zur Ausbildung der Kunststofflage 16 auf der Oberseite 22 des Aluminiumbandes 12'. Das Aufbringen der beiden Lagen 14, 16

15 geschicht hierbei nach bekannten Verfahrensweisen.

20

In der Extrusionseinheit 40 wird das Aluminiumband 12' in einer kontinuierlichen Weise zu dem endgültigen mehrlagigem Band 10 verarbeitet, d.h. das Aluminiumband 12' bewegt sich mit konstanter

25 Geschwindigkeit durch die Extrusionseinheit 40 in Figur 2 nach links. Daher ist es die Aufgabe der Pufferanordnung 50 die beiden unterschiedlichen Bewegungsarten des Aluminiumblechs 12' in der Prägeeinheit 30 (diskontinuierliche Bewegung) und in der Extrusionseinheit 40 (Bewegung mit konstanter Geschwindigkeit) miteinander zu koordinieren, in dem sich 30 das Aluminiumband 12' im Bereich der Pufferanordnung 50 als mehr oder weniger stark durchhängende Schlaufe 52 formen kann.

Um die Verstärkungslage 14 unlösbar mit der Unterseite des Aluminiumbandes 12' zu verbinden, ist auf die Unterseite des Aluminiumbandes 12' ein Haftlack aufgebracht. Um die Oberseite des Aluminiumbandes 12' mit dessen eingeprägter reliefartiger Struktur 18 vor Beschädigungen durch äußere Einflüsse (insbesondere UV-Strahlung und Korrosion) zu schützen, wird auf die Oberseite des Aluminiumbandes 12 ein Schutzlack aufgebracht. Die beiden oben genannten Lacke werden vor dem Prägevorgang auf das Metallband aufgebracht. Derartig lackierte Metallbänder können von Metallbandherstellern bezogen werden.

10

Das in der vorstehend beschriebenen Weise hergestellte mehrlagige (zumindest zwei-lagige) Band zeichnet sich durch geringe Material- und Herstellungskosten und hohe Formbeständigkeit aus, sowie durch besonders gutes Aussehen, da es mit komplexen Prägerelief versehen werden kann.

15

Ansprüche

- 5 1. Mehrlagiges Band, insbesondere Dekorband, umfassend eine Oberlage (12) aus Metall, vorzugsweise aus Aluminium, an deren Oberseite (22) eine reliefartige Struktur (18) eingeprägt ist und deren Unterseite (24) fest mit einer Verstärkungslage (14) aus Kunststoff versehen ist.
- 10 2. Band, nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Verstärkungslage (14) an der bereits mit der reliefartigen Struktur (18) ausgebildeten Oberlage (12) angebracht ist.
- 15 3. Band nach Anspruch 1 oder 2,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Verstärkungslage (14) auf die Oberlage (12) aufextrudiert ist.
- 20 4. Band, nach einem der Ansprüche 1 bis 3,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Oberlage (12) eine Dicke von ≤ 1 mm, vorzugsweise $\leq 0,4$ mm aufweist.
- 25 5. Band nach einem der Ansprüche 1 bis 4,
dadurch gekennzeichnet, dass
die reliefartige Struktur (18) eine Tiefe von $\leq 0,5$ mm, vorzugsweise $\leq 0,2$ mm aufweist.
- 30 6. Band nach einem der Ansprüche 1 bis 5,
dadurch gekennzeichnet, dass

die Verstärkungslage (14) eine Dicke von ≤ 1 mm, vorzugsweise $\leq 0,6$ mm aufweist.

7. Band nach einem der Ansprüche 1 bis 6,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Verstärkungslage (14) Fasern, vorzugsweise Mineralfasern, zur
Verstärkung enthält.
8. Band nach einem der Ansprüche 1 bis 6,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Verstärkungslage (14) Polyvinylchlorid (PVC),
Acrylnitrilbutadienstyrol (ABS), Polyamid (PA) oder Polypropylen (PP)
enthält.
9. Band nach einem der Ansprüche 1 bis 8,
dadurch gekennzeichnet, dass
auf der Oberseite der Oberlage (12) eine weitere, durchsichtige
Kunststofflage (16) angeordnet ist, die bevorzugt Polyvinylchlorid
(PVC), Acrylnitrilbutadienstyrol (ABS), Polyamid (PA) oder
Polypropylen (PP) enthält.
10. Band nach Anspruch 9,
dadurch gekennzeichnet, dass
die weitere Kunststofflage (16) eine Dicke von $\leq 0,5$ mm,
vorzugsweise von $\leq 0,2$ mm aufweist.
11. Band nach einem der Ansprüche 1 bis 9,
dadurch gekennzeichnet, dass
auf der Oberseite (22) der Oberlage (12) ein Schutzlack und/oder der
Unterseite (24) der Oberlage (12) ein Haftlack aufgetragen ist.

Fig. 1

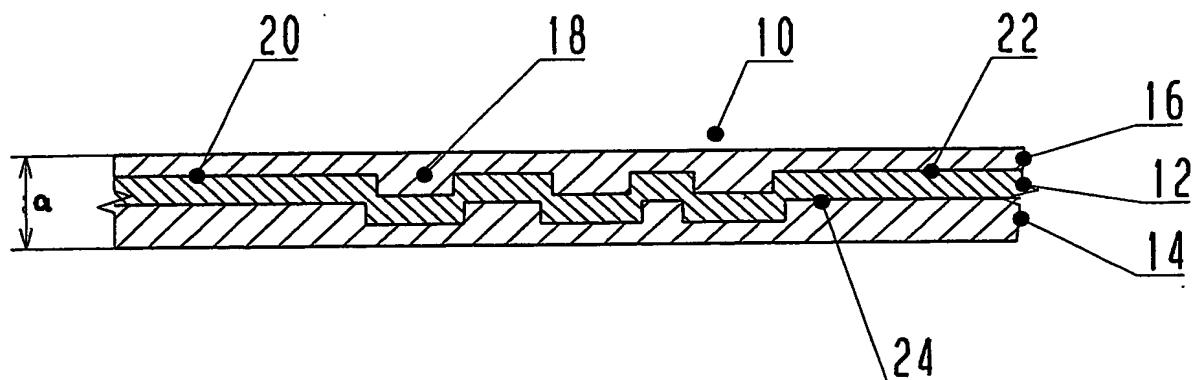
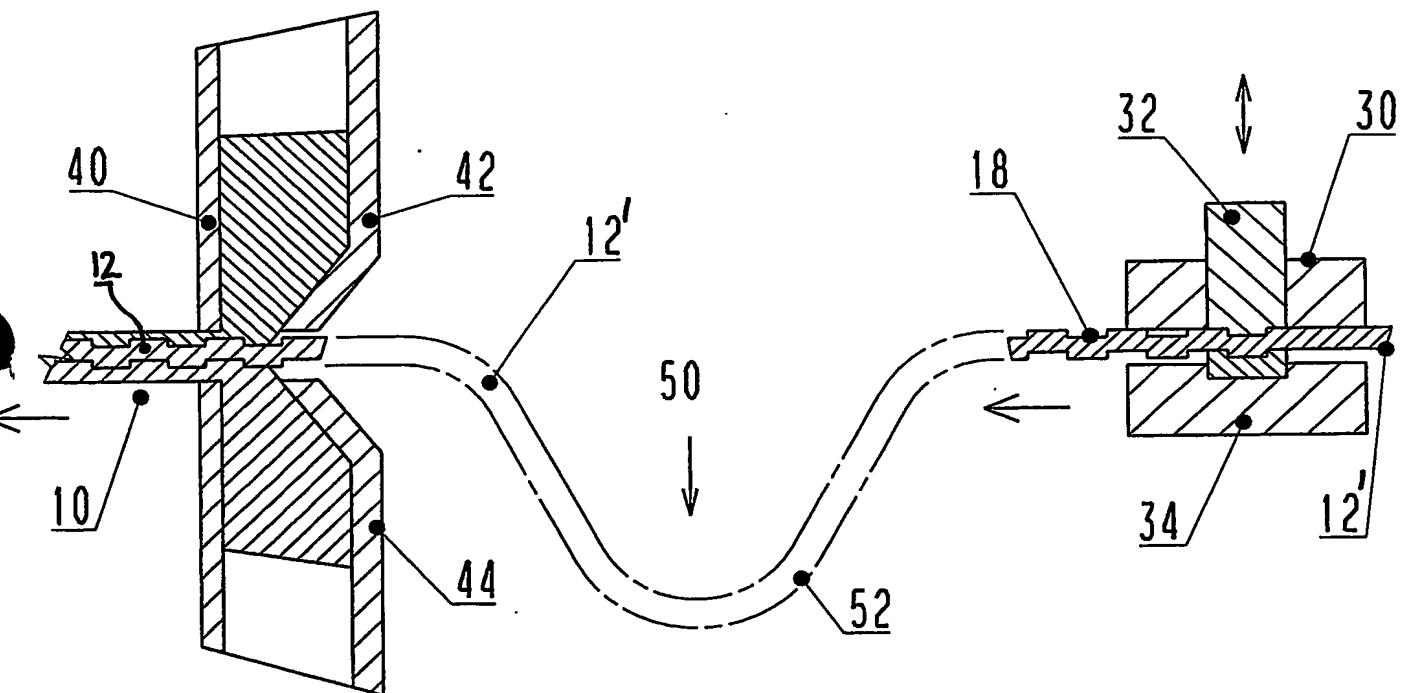


Fig. 2



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.